

## PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 57-057824

(43)Date of publication of application : 07.04.1982

---

(51)Int.Cl.

C21C 7/076

---

(21)Application number : 55-131006

(71)Applicant : SAKAI KAGAKU KOGYO KK

(22)Date of filing : 20.09.1980

(72)Inventor : HONDA SHIRO

TANIGUCHI KAZUAKI

KISHIMOTO HIDEAKI

---

### (54) COVERING AGENT FOR SURFACE OF MOLTEN STEEL

#### (57)Abstract:

**PURPOSE:** To maintain bulkiness at high temps. and achieve both effects of cleaning by refining and heat insulation by forming the porous foam coated with respective materials of basic, acidic or  $Al_2O_3$  base for controlling m.p. and slag making speeds into hollow grains by the heat of molten steel.

**CONSTITUTION:** The granules coated with a mixture consisting of 40W90 a basic material, 5W50 an acidic or  $Al_2O_3$  base material  $\leq 30$  a material for controlling m.p., and  $\leq 15$  a material for controlling slag making speed on the surfaces of 2W 30 porous foam by pts.wt. by means of a binder. The molten steel surface covering agent which assumes a hollow state when this is heated to 900W1,300°C. Here, the porous foam is pearlite or the like, and if it is below the lower limit, it is insufficient as a nucleus for the granules, and above the upper limit, the absolute amt. of the covering layer is insufficient. The basic material is CaO or the like, and if it is below the lower limit, the effect of cleaning by refining is low, and above the upper limit, the m.p. rises high. The m.p. control agent is fluorite or the like and if it is above the upper limit, the degradation in heat insulation effect, and the increased erosion of refractories and the like occur.

⑨ 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭57-57824

⑬ Int. Cl.<sup>3</sup>  
C 21 C 7/076

識別記号

庁内整理番号  
7333-4K

⑭ 公開 昭和57年(1982)4月7日

発明の数 1  
審査請求 未請求

(全 8 頁)

⑮ 溶鋼表面被覆剤

神戸市須磨区行平町1丁目3番  
2号

⑯ 特 願 昭55-131006

⑰ 発 明 者 岸本秀明

⑱ 出 願 昭55(1980)9月20日

明石市西明石町5丁目13番33号

⑲ 発 明 者 本田士郎

⑳ 出 願 人 坂井化学工業株式会社

神戸市垂水区神陵台7丁目13番  
28番号

神戸市須磨区大池町3丁目1番  
26号

㉑ 発 明 者 谷口一昭

㉒ 代 理 人 弁理士 長石義雄

明 細 書

1. 発明の名称

溶鋼表面被覆剤

2. 特許請求の範囲

(1) 多孔質発泡体 2 ～ 30 重量部の表面に、塩素性物質 90 ～ 99 重量部、酸化物もしくは  $Al_2O_3$  質物質 5 ～ 30 重量部、融点調整用物質 30 重量部以下、溶化速度調整用物質 15 重量部以下から成る混合物を、バインダーを用いて被覆した造粒物で、 $900^{\circ}C \sim 1300^{\circ}C$  に加熱したときに中空状態になる、溶鋼表面被覆剤。

(2) 特許請求の範囲第 1 項に記載のものにおいて、予め  $900^{\circ}C \sim 1300^{\circ}C$  の範囲で加熱して焼成した、溶鋼表面被覆剤。

3. 発明の詳細な説明

本発明は、各種精錬炉から出鋼をされた溶鋼表面を被覆して酸化防止、温度降下抑制を図る溶鋼表面被覆剤に関し、特に、溶鋼精錬清浄作用を兼備させるよう改良を加えたものである。

精錬炉から出鋼された溶鋼は、これを取鋼で受け取り、さらに取鋼から鋳造場へ移し、そこで造塊に又は連続に鋳造をされるものである。出鋼から鋳造終了までの時間は、出鋼量にもよるが、ノッチャージ/時間前後を要するのが普通である。その間、溶鋼は取鋼内で保持されている。出鋼時に約  $1600^{\circ}C$  以上の高温の溶鋼は直接大気に露出すると酸化物を形成したり皮膜りを起こした温度低下したりして鋳造不能等のトラブルが生ずるので、それらを回避するよう受鋼後の取鋼の溶鋼の表面に被覆剤を添加する。

従来、溶鋼表面の酸化防止をするとともに、長時間保温断熱して温度降下を防ぐために、焼モミが一般に用いられている。この焼モミは、保温断熱効果にすぐれているため一般的によく用いられてきたのであるが、(1)粉塵による環境汚染、(2)浸炭による鋼質制限、(3)委節性による供給不安定、等の問題があるため、焼モミに代る被覆剤の提案が種々になされている現状である。しかし、新規提案に係る代替焼モミは、以

下に示す諸欠点があるため、結局、焼モミを焼漏するところまでは行っていない。それら代替物は大別すると、保温性物質、発熱性物質、高融点物質の単独物又は混成物となる。それぞれに次の特性がある。

(I) 保温性物質：真珠岩、黒曜石、軽石、頁石、シラス等の発泡体粉、未発泡粉で、その嵩高い性質により保温断熱効果を狙っているものであるが、約 $1100^{\circ}\text{C}$ で収縮焼結して嵩高い性質が失われるので、長時間の保温効果が望めない。

(II) 発熱性物質：アルミ炭灰、金属粉であるが、発熱速度の調節、発熱による環境汚染に問題点がある。

(III) 高融点物質：生石灰、マグネシア、アルミ炭灰等で、上記(I)、(II)の物質と併用されることが多く、結局、保温断熱効果は少ない。

結局のところ、上記(I)、(II)、(III)の単独あるいは混成物質は、焼モミを焼漏できないので、焼モミが使用されるという実情である。

性スラグ、 $\text{CaO}-\text{SiO}_2$ 、 $\text{CaO}-\text{SiO}_2-(\text{CaF}_2)-(Al_2O_3)$ がよく用いられる。

ところがこうした精錬・酸化防止の両効果を目的とした従来の被覆剤は、他面において必要な保温断熱効果が全く望めず、それゆえ、取鍋内精錬期の溶鋼温度の降下が頗る大となり、その対策のために、取鍋内精錬処理時間の短縮、出鋼温度上昇等の工夫がなされることとなる。しかし、こうした工夫はそれ自体が問題であるし、また、このような工夫によつてもなお鑄造期の溶鋼温度降下を防ぐために、さらに焼モミ等の保温断熱物質が必要である。

さらに、取鍋と連続鑄造鑄型間に位置し、ストランド圧分や鑄型内への溶鋼注入調節を主目的とするマンディツシユ鋼内での溶鋼表面からの放熱による温度降下が加わってくる。このマンディツシユ内溶鋼の酸化防止のためには、ガスシール法があるが、この方法によると温度降下により鑄造に支障が出ることになる場合があり、そのような場合には、保温断熱性を兼ね備

上記は、単に保温、断熱効果の面から従来物質の諸問題をみたのであるが、近年、さらにもう一つの問題点の解決が要求されてきている。それは、高品質鋼の要求が特に近年強くなつてきていることである。

近年、ますます厳しくなる高品質鋼の要請、またその安定溶製の必要性に鑑み、出鋼溶鋼の精錬(炉外精錬といわれる)が一統化する傾向にあり、その一環として、「取鍋内精錬」が実施されるようになってきた。取鍋内精錬は、復リン防止、脱イオウ、脱酸(介在物吸収)が主目的とされ、最近では、脱リンも可能になつてきた。このような取鍋精錬のため種々に提案されている方法は、精錬炉スラグを取鍋内に入れないスラグ・カントが前提条件であるから、取鍋精錬される溶鋼表面に添加する被覆剤に、酸化防止作用の他に精錬作用をあわせもたせるといことになる。たとえば、脱イオウのためには、塩基性スラグ、 $\text{CaO}-Al_2O_3$ 、 $\text{CaO}-Al_2O_3-\text{CaF}_2$ が用いられ、脱酸、復リン防止のためには、中

えた被覆剤として、こゝでもやつぱり焼モミが用いられるということになつてしまう。またこの場合には、取鍋からマンディツシユへの注入流によつて被覆剤が溶鋼中に巻き込まれることがないように堰を設け、その堰の内側に溶鋼を注入し、堰の外側とマンディツシユ壁間の溶鋼表面へ被覆剤を添加すると言つた手段や、あるいは、ロングノズルを使用する手段がとられている。

このようなマンディツシユ鋼中にあつても溶鋼清浄作用を付与する方法が、近年の製鋼技術の著しい進歩に応じて採用され始めた。即ち、マンディツシユへの溶鋼注入流によつて鋼中の不純物(特に、 $Al_2O_3$ 系介在物)を溶鋼表面に浮上させ、被覆スラグに捕捉溶解させて溶鋼の清浄化を図ろうとする方法であり、精錬工程の省略、時間短縮を期待するものである。しかし、従来使用の焼モミには、鋼中不純物の捕捉溶解能力が全く望めないため、当初の目的は達成できていない。この目的だけを達成するためな

ら、たとえば、 $CaO-SiO_2$ を主体とする鋼中不純物捕捉溶解能力を有する前述した被覆剤でよいのだが、長時間保温断熱効果が期待できないことも前述した通りである。そこで両効果を得ようとする、不純物捕捉剤と焼モミとの二者併用ということになるが、これでは工程の複雑化を招き、どつちつかずのことにもなりかねない現状である。

以上の通り、溶鋼表面被覆剤は、取鍋やタンディッシュ端の溶鋼の温度低下を防ぐことだけに元来目的があつたものであるが、これら鋼内での精錬、清浄処理技術の進歩に応じて、処理目的に照らした組成を持つものへと改良が進められ、あるいはその目的のための組成をもつた添加剤が投薬され、そういう改良剤などが種々に提案され実施化もなされているのであるが、いづれも、今度は逆に保温断熱効果が乏しいか、初めからこの効果は念頭に置かないものとして考えられたものである。

両性能を兼備する物質の提供がむづかしい理

、核となる多孔質発泡体の表面に以下に述べる混合物を被覆して層を形成させた粒状物で、核となる粒状体に被覆層を安定的に表層化するため適切なバインダーを用いてつくつた表層化粒体状物質であり、単に、粒状被覆物質に粉状物質をまぶせたものではない。断面が第1図に示される球状体である。多孔質発泡体の素材は、真珠岩、黒曜石、軽石、シラス等で、前述した保温断熱性物質に該当している。発泡体は、急激加熱などによつて得られる嵩高いものである。粒径が $3mm \sim 20mm$ のものが主体になる。後の工程の造粒の際に、これらの粒のものが主体になるように製造される。粒径 $3mm$ 以下のものでは、加熱形成してできる中空体の融着スラグ化が速くなり過ぎ、嵩減少により長時間の保温断熱効果が期待できなくなり、一方、粒径 $20mm$ 以上のものが主体になると、造粒工程でのコーティングが困難になる。好ましくは、粒径 $5 \sim 15mm$ のものを主体にする。他の成分との比較で、 $2 \sim 30$ 重量部とする。 $2$ 重量部以下では、造粒物とし

由は、精錬清浄効果を得るためには、溶鋼と接する部分から徐々にスラグ化しスラグと溶鋼との反応を起こさせるために、溶鋼温度より低温で熔融スラグ化する組成が必要となり、精錬清浄作用と保温断熱性とは矛盾するのが本質的だからである。

本発明は、多孔質発泡体 $2 \sim 30$ 重量部の表面に、塩基性物質 $80 \sim 90$ 重量部、酸性物質もしくは $Al_2O_3$ 質物質 $5 \sim 50$ 重量部、融点調整用物質 $30$ 重量部以下、溶化速度調整用物質 $10$ 重量部以下から成る混合物を、バインダーを用いて被覆した造粒物で、 $900^\circ C \sim 1300^\circ C$ に加熱したときに中空状態になることを特徴とする溶鋼表面被覆剤を提供することにより、溶鋼からの熱によつて被覆層中に中空状態の粒を生ぜしめ、高温下においてもなおかつ嵩高さを保持する物理的作用を得て、両性効果を達成することを目的とする。

以下、本発明を実施例を参照しながら具体的に詳しく述べると、本発明の溶鋼表面被覆剤は

での核として不足し、 $30$ 重量部以上では、コーティング層の絶対量不足となる。好ましくは、 $5 \sim 30$ 重量部である。

層となる混合物は、塩基性物質と、酸性物質もしくは $Al_2O_3$ 質物質と、融点調整用物質と、溶化速度調整用物質とから成る。

塩基性物質は、生石灰、石灰岩、ドロマイト、高炉鉄滓、電気炉鉄滓、高炉セメント、ポルトランドセメント、モノカルシウム・シリケート、ダイカルシウム・シリケート、珪灰石、合成ウオラストナイト等が使用できる。 $80 \sim 90$ 重量部とする。 $90$ 重量部以下では、精錬清浄効果が低く、 $90$ 重量部以上では、高融点化して、溶鋼熱で十分にスラグ化せず、精錬清浄効果がやはり乏しくなる。

酸性物質としては、フライアッシュ、珪石、珪砂、レンガ粉、ガラス粉、前述の多孔質発泡体粉末等が使用できる。 $Al_2O_3$ 質物質としては、ボーキサイト、各種アルミナ、アルミナレンガ粉、活性アルミナ属滓、アルミ残灰、バナジウ

△腐蝕などが使用できる。こうで、アルミ酸灰は、金属Alを含んでいるため、発熱による保温効果が特にある。目的の種焼精浄作用に応じて、酸性物質もしくは $Al_2O_3$ 質は、含量で5~50重量部である。

融点調整剤としては、螢石、水晶石、フッ化ソーダ、アルカリ炭酸塩などが使用できる。50重量部以下（等重量部は含まない）とする。50重量部を超えると、融点が低下し過ぎるので、保温効果が低下するだけでなく、取鍋、タンデイツシユ鋼の内張耐火物、ロングノズル、ストッパノズルの溶損大となつて好ましくない。

溶化速度調整用物質としては、天然黒燐、人造黒燐、コークス、鱗状黒燐、カーボンブラツク、酸化黒鉛などが使用でき、15重量部以下でなら配合してもよい。

これら混合物の各素材はそれぞれ、粒子径 $\mu m$ 以下の細粒か粉末で用いられる。これら粉末を被となる発泡粒体にコーティングして、粒状の被覆粒体に形成するときの造粒工程で用いられ

るバインダーの主体としては、各種のケイ酸アルカリ溶液が適切である。特にケイ酸ソーダがすぐれているが、これに限られず、保温・精錬作用を害しないものなら何でもよい。コーティング用補助剤として有機バインダーを用いることもある。

製造方法の一例は次の通りである。すてにつくつてある多孔質発泡体に高濃度のケイ酸アルカリ溶液を含浸させ、上記混合物を混ぜ、回転式又は転動式の公知造粒機で造粒する。造粒後乾燥させて本発明製品となる。さらに、700°C~1300°Cで焼成して中空状化することもある。中空状化しておくと、水分が管絃となり、かつ、吸湿性があつた素材の塩基性物質も焼成により反応して別物質となつており、吸湿性を失なうから、焼成後の吸湿はほとんどなく、運搬、保存などの面からも好都合である。

次に、第1表に示す配合物をつくり、加熱時収縮の物性を調べてみる。

第 1 表

		形 状 (粒 径)	試 料 NO							
			1	2	3	4	5	6	7	8
真 珠 岩	発 泡 体	粒 状 ( 5~10mm )	10	10						
		粉 末 ( 1mm以下 )			10	10				
	未 発 泡 体	粒 状 ( 1~3mm )					10	10		
		粉 末 ( 1mm以下 )							10	10
ボルトランドセメント		粉 末 (-200mesh)	30	30	30	30	30	30	30	30
石 灰 岩		粉 末 (-100mesh)	40	40	40	40	40	40	40	40
硅 石		粉 末 (-33mesh)	10	10	10	10	10	10	10	10
ケイ酸ソーダ(固形分)		液 状	10		10		10		10	
ケイ酸ソーダ(無水物)		粉 末		10		10		10		10
C M C		粉 末	2		0.5		1		0.5	
形 態			造 粒	粉 粒	造 粒	粉 末	造 粒	粉 粒	造 粒	粉 末
嵩 比 重			0.53	分 離	0.72	0.65	0.85	0.93	0.85	0.96
			本発明	比 較 品						

この表で、 $\Delta 7$ は転動造粒による本発明品で、粘結剤として0.4Mを用いているが、これは物性に影響しない。 $\Delta 2$ は造粒化されていないので役に立たないものであり、また、収縮実験をしても意味がない。 $\Delta 3$ と $\Delta 4$ は、粉末状発泡体を用い、一方は押し出し造粒で造粒化しているが、他方は、粉末のままのもの、 $\Delta 5 \sim \Delta 8$ は、未発泡体を素材としたもので、詳しい分け方は、表記の通りである。最終組成と融点が $\Delta 1 \sim \Delta 8$ について等しくなるように各配合が調整されており、各配合ともに、その成分値は次の表に示される。

表 2

成 分 値 (g)							融 点 ( $^{\circ}\text{C}$ )
$\text{CaO}$	$\text{SiO}_2$	$\text{Al}_2\text{O}_3$	$\text{Fe}_2\text{O}_3$	$\text{Na}_2\text{O}$	$\text{K}_2\text{O}$	$\text{I}_2, \text{Loss}$	
900	31.1	3.2	1.1	2.9	0.5	17.3	1280

その試験結果を第4図に示す。この図から判るように、発泡体で粉末状のもの、未発泡

体で粒状のものが用いられたときは、それが核となつて造粒体に仕上げられたかどうかに関係なく大体同じような物性を示し( $\Delta 3 \sim \Delta 8$ )、また、粒状発泡体を用いられていても造粒化されないもの(試料No.2)は、核となるべきものと皮層になるべきものとが分離してしまつて、其比重の比較のためのテストができず、実際に何ら役に立たないものになる。 $5 \sim 10\text{mm}$ の粒径の発泡体が核となつて造粒化された本発明品である $\Delta 1$ のものだけが、図のように、他のものに較べて問題となる高温度領域で特別に小さな収縮率を示し、其比重は格段に小さい。こゝで収縮率は、加熱前の試料長さを $L_0$ 、加熱後の試料長さを $L_t$ とし、 $(L_0 - L_t)/L_0 \cdot 100$ で示してあるから、本発明品は格段にすぐれた非収縮性を示している。

次に、本発明品を実際に使つたテストをしてみた結果を示す。第3表は、鋼の種類、大きさ、精錬精淨目的に分けて、それぞれについて配合を示したものである。たとえば、テスト1は

表 3

		1	2	3
適用鋼 (容量)		取 鋼 (150Ton)	取 鋼 (250Ton)	T/D 鋼 (10Ton)
精 煉、精 淨 目 的		脱 S	脱 O <sub>2</sub>	脱 O <sub>2</sub>
多 孔 質	煉 鋼 石 (5~15mm)	5		10
	異 状 岩 (5~10mm)	-	5	
	煉 鋼 石 (3~5mm)	-	5	
強 化 性 質 物 質	生 石 炭	10		
	石 炭 渣	30		
	ド ロ マ イ ト	10		
	ポルトランドセメント	-		10
	モノカルシウム-シリケート	-	30	
	ダイカルシウム-シリケート	-	30	30
吸 収 性 質 物 質	クオラストナイト	-		15
	フ ラ イ ア ヲ シ ュ	-	7	
	ケ イ 石	-	3	
	ガ ラ ス 屑	-		5
	レン ガ 屑	-		5
A <sub>2</sub> O <sub>3</sub> 質 物 質	パ ー キ サ イ ト	5		-
	電 解 ア ル ミ ナ	10		-
	ア ル ミ 灰 炭	5		-
融 点 降 下 剤	炭 石	20		3
	水 晶 石	-		2
	珪 化 ソ ー ダ	-	5	-
	炭 酸 ソ ー ダ	-	5	-

、150ton 溶鋼の取鋼を使つて脱硝性能を調べるための実験で、その実験に使つた本発明品の成分量を縦列に分量比で示してある。試験結果をもとめて書いたものが第4表で、表中には比較のため従来の事項をもあわせて記してある。たとえば、テスト1では、取鋼150tonで脱硝効果をみている。鋼内での保持時間は表中に区分けした通りで受鋼から出鋼までの総時間は90分である。従来の被覆材料は、脱硝のため、 $\text{CaO} \cdot \text{Al}_2\text{O}_3 \cdot \text{CaF}_2$ 、スラグを500kg、精造のため焼モミを100kg使用した。これは、従来、最良の効果を得ることができる例である。本発明品は600kgが用いられている。

テスト1の結果によると温度降下は従来と大差なくかえつて本発明の方がすぐれている傾向にある。精錬効果は同等である。従来品、本発明品はどちらもほとんど同じ結果を示す。

(溶化) 炭素系 炭素系 炭素系	コーラス	-	-	5
	炭化炭素	-	-	5
	炭化炭素	-	-	5
和剤	水ガラス(12%水分) C M O	5	10 0.5	5
乾燥・炭化温度(°C)		1100°C	1350°C	1500°C

表 1

本発明 炭素系	1	2	3
炭素系	炭素系 150°C	炭素系 150°C	炭素系 150°C
目的	炭素系	炭素系 (介在炭素系)	介在炭素系
炭素系 時間 (分)	炭素系 10分 炭素系 40分 その他 10分	炭素系 15分 炭素系 10分 その他 15分	炭素系 40分 (150°C炭素系)
炭素系	炭素系:炭素系:炭素系 炭素系:炭素系:炭素系 炭素系:炭素系:炭素系	炭素系:炭素系:炭素系 炭素系:炭素系:炭素系 炭素系:炭素系:炭素系	炭素系:炭素系:炭素系 炭素系:炭素系:炭素系 炭素系:炭素系:炭素系
炭素系	炭素系	炭素系	炭素系

炭素系 炭素系 炭素系	20°C 15°C	15°C 14°C	11°C 10°C
炭素系 炭素系 炭素系	炭素系	炭素系	炭素系
炭素系	炭素系	炭素系	炭素系

嵩高い物質であることに着目して保温効果を狙うときに普通に考えられる仕方で発泡性無機質を用いるときは、約1100°Cで収縮焼結してしまうので(普通に考えられる仕方とは、発泡性無機質を粒度、造粒の是非にとんちやくせずを用いること、具体的には、炭素系～炭素系のような用方をいう)、溶融表面に被覆するとすぐに嵩高さが消失してしまう。1600°C以上の溶融の被覆剤として用いると、スラグ化速度はますます速くなり、嵩高さを長時間にわたって維持することはますます困難である(溶融スラグ化して中空体状のものに仕上げる方法も考えられるが、小粒径のものしかつくれず、また、小粒径の

ものをつくるのにコストが格段に高くなつてしまい、目的を達成できないことも別のテストで判っている)。

本発明は、1100°Cで収縮、焼結するという従来なら不利に思える上置性質を逆に利用し、その利用に当たつて、まず、必要な粒度をもつ発泡粒状体をつくり、この粒状体のまわりに被覆層をかなり厚くつくる、というアイデアに立っている。適切な性質をもつた外層をつくつておくと、炭の多孔質発泡体の収縮温度に加熱したとき、炭は確かに収縮するが、炭素系に示されるように、収縮するとき、外層の内面に吸着されて付着し、2層状になり、一方外層の収縮はほとんどないので、嵩高さは依然として維持されることになる。

1100°Cからさらに温度を上げて加熱すると、付着内層と外層とが反応を起こし、反応生成物炭素系で共融し始めるが、炭素系を言んだ炭素系で炭素系しつつ溶融して行くので、嵩の持続性が長時間に及ぶ。内部の炭となつている炭素系炭素系

体の収縮温度と、外層と反応してできる生成物の共融点ないしは炭素系との差が大きければ大きいだけ、中空体状態を保持する温度域が広がる。研究を進めて行く間に、900°C～1300°Cで中空体を生じ、1200°C～1500°Cで反応生成物炭素系となるときの組成の造粒物が、保温剤の両性能をもつことが具体的に判つてきた。

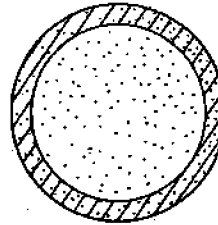
このような理由に裏付けられる試験結果を示す炭素系表から判るように、炭素系などを使う従来法と本発明法とでは、ほとんど性能は同じで、むしろ、本発明の方がよいことを示す傾向をみることが出来るわけであるから、従来の炭素系のために必要であつた人的作業が全くなくなりただ単に炭素系として投入すればよいこと、炭素系を使わないで炭素系の欠陥を完全に回避できることとの2点から、本発明の格段の進歩が了解され、保温断熱の他に精錬浄化作用を強く要求されるようになった現代精錬技術に貢献すること頗る大である。

4. 図面の簡単な説明

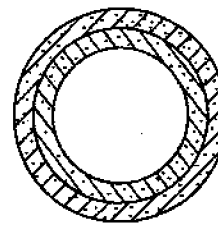
第1図、第2図は本発明品の収縮前後の違いを示す拡大断面図、第3図は収縮率比較のための実験結果を示すグラフである。

出願人 坂井化学工業株式会社  
代理人 長 石 義 雄

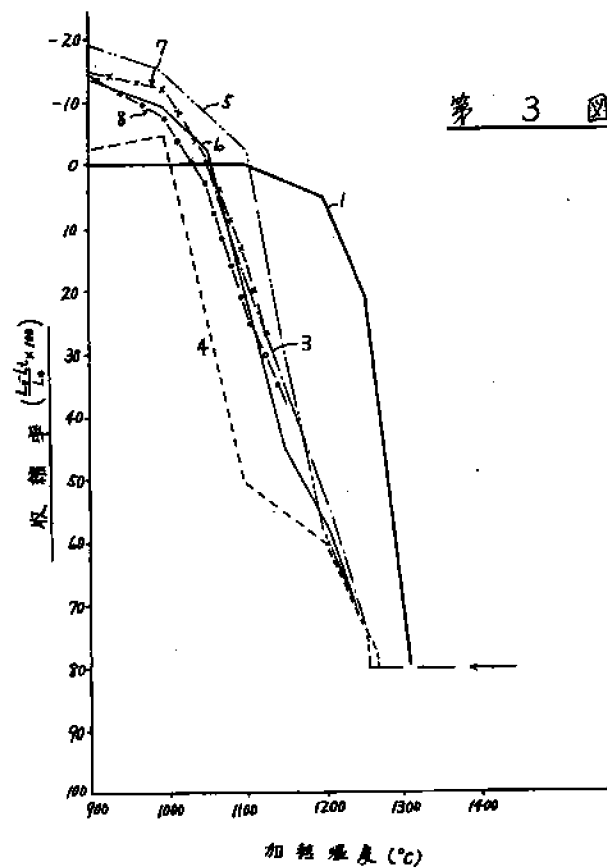
第 1 図



第 2 図



第 3 図



手続補正書（自発）

特開昭57- 57824(8)

昭和55年10月20日

特許庁長官 島田 春 樹 殿

1. 事件の表示 昭和55年特許願第131006号
2. 発明の名称 溶 剤 表 面 被 覆 剤
3. 補正をする者

事件との関係 特許出願人

住 所 神戸市須磨区大塩町3丁目1番26号  
名 称 坂井化学工業株式会社

4. 代理人

住 所 神戸市生田区相生町4丁目2番地  
氏 名 (7868) 長 石 義 雄

5. 補正の対象 明細書の「発明の詳細な説明」の欄。

6. 補正の内容

- ① 明細書第5頁第13～第14行目の「ストランド区分」を「ストランド区分」と補正する。
- ② 同第7頁第15行目の「係加剤が投棄され、」を「係加剤が投入され、」と補正する。
- ③ 同第16頁第1、6、7行目の「脱硝」を「脱硫」と補正する。

以 上

